

[First Hit](#)[Previous Doc](#)[Next Doc](#)[Go to Doc#](#) [Generate Collection](#)

L2: Entry 299 of 353

File: DWPI

Oct 8, 1999

DERWENT-ACC-NO: 1999-624080

DERWENT-WEEK: 199954

COPYRIGHT 2004 DERWENT INFORMATION LTD

TITLE: Product completion schedule management apparatus - has calculation control unit to calculate possible date of despatch of products ordered currently by comparing with other products delivery date

PATENT-ASSIGNEE: FUJITSU LTD (FUIT)

PRIORITY-DATA: 1998JP-0095394 (March 23, 1998)

PATENT-FAMILY:

PUB-NO	PUB-DATE	LANGUAGE	PAGES	MAIN-IPC
<input checked="" type="checkbox"/> JP 11272752 A	October 8, 1999		010	G06F017/60

APPLICATION-DATA:

PUB-NO	APPL-DATE	APPL-NO	DESCRIPTOR
JP 11272752A	March 23, 1998	1998JP-0095394	

INT-CL (IPC): G06 F 17/60

ABSTRACTED-PUB-NO: JP 11272752A

BASIC-ABSTRACT:

NOVELTY - Purchase order despatching unit (23) receives the quantity and delivery time of product ordered. The calculation control unit calculates the delivery date of product ordered currently by comparing delivery date of products ordered currently with delivery date of products already ordered, based on quantity and delivery time. DETAILED DESCRIPTION - When the delivery date of products undergoes modification or when products ordered are canceled, the despatching unit adjusts the delivery date of other products.

USE - For calculating the delivery date of products.

ADVANTAGE - Efficient schedule despatching is performed and hence enables to deliver the goods on the specified day. DESCRIPTION OF DRAWING(S) - The figure shows block diagram of product management apparatus. (21) Calculation control unit; (23) Purchase order despatching unit.

ABSTRACTED-PUB-NO: JP 11272752A

EQUIVALENT-ABSTRACTS:

CHOSEN-DRAWING: Dwg.1/8

DERWENT-CLASS: T01
EPI-CODES: T01-J05A;

[Previous Doc](#) [Next Doc](#) [Go to Doc#](#)

h e b b g e e e f c e c e ge

(19)日本国特許庁 (JP)

(12) 公開特許公報 (A)

(11)特許出願公開番号

特開平11-272752

(43)公開日 平成11年(1999)10月8日

(51)Int.Cl.

識別記号

F I

G 06 F 17/60

G 06 F 15/21

R

L

審査請求 未請求 請求項の数3 FD (全10頁)

(21)出願番号 特願平10-95394

(22)出願日 平成10年(1998)3月23日

(71)出願人 000005223

富士通株式会社

神奈川県川崎市中原区上小田中4丁目1番
1号

(72)発明者 川▲崎▼文次

熊本県上益城郡益城町田原2081番27号 株
式会社富士通南九州システムエンジニアリ
ング内

(74)代理人 弁理士 平井 安雄

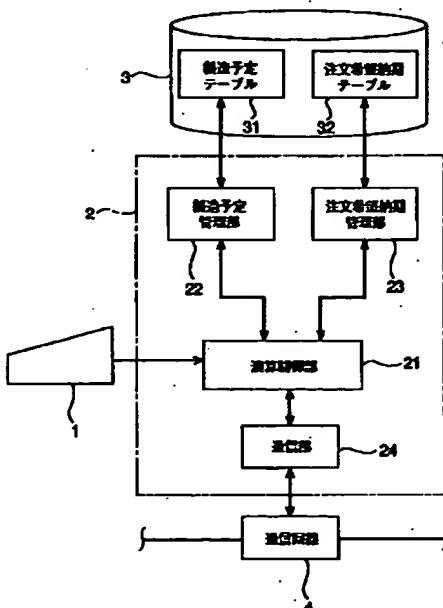
(54)【発明の名称】 製品納期管理装置

(57)【要約】

【課題】 数量減少又は取消しが発生した注文と、この注文の前・後になされた他の注文との間で納期回答の矛盾をなくし、注文の受付順に平等な納期回答を実行できる製品納期管理装置を提供する。

【解決手段】 製造される製品の製造日と共に台数を製造予定管理部22で管理し、製造される製品に対する希望納期日・数量及び当該希望納期日・数量の変更・取消し後の内容を注文希望納期管理部23で管理し、各々管理される製品の製造日・数量と注文の希望納期日・数量とを演算制御部21が比較・演算して注文側に回答するようしているので、既に注文された希望納期日・数量について変更・取消しがあった場合に、この変更・取消しがあった注文の前後における他の注文の納期期日を再度調整できることとなり、製造された製品を最適条件で注文に対する納期期日を回答できることとなり、各注文相互間における希望納期日に対する納期期日の矛盾を解消できる。

本発明の実施形態に係る製品納期管理装置のブロック図構成図



1

2

【特許請求の範囲】

【請求項1】 所定期日毎に所定数量製造される製品を管理する製造予定管理手段と、当該製造された製品を希望納期日が指定された注文に引当て、当該引当てた製品の納期期日を演算して注文側に回答する納期管理手段とを備える製品納期管理装置において、前記順次注文される注文の希望納期日及び数量を管理し、当該管理される注文の希望納期日又は数量について変更又は取消しの請求があった場合に、変更又は取消し後の注文の希望納期日及び数量を管理する注文希望納期日管理手段を備え、

前記納期管理手段が製造予定管理手段で管理される製品を注文希望納期日管理手段で管理する注文の希望納期日及び数量に引当てて納期期日を注文側に回答することを特徴とする製品納期管理装置。

【請求項2】 前記請求項1に記載の製品納期管理装置において、

前記納期管理手段が、注文の希望納期日又は数量の変更又は取消しにより他の注文の納期期日に影響を与えた場合に、当該他の注文の納期期日を再度演算して注文側に変更後の納期期日を回答することを特徴とする製品納期管理装置。

【請求項3】 所定期日毎に所定数量製造される製品のデータを製造予定テーブルに格納して管理する製造予定管理手段と、希望納期日が指定された注文のデータを注文希望納期テーブルに格納し、当該格納されたデータの注文に前記製造された製品を引当て、当該引当てた製品の納期期日を演算して注文側に回答する納期管理手段とを備える製品納期管理装置であって、

当該管理される注文の希望納期日又は数量について変更又は取消しの請求があった場合に、変更又は取消し後の注文の希望納期日及び数量を前記注文希望納期テーブルに格納して管理する注文希望日管理手段を備え、

前記納期管理手段が前記製造予定管理手段で管理される製品を前記管理される注文の希望納期日及び数量に引当てて納期期日を注文側に回答することを特徴とする製品納期管理装置。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】本発明は、順次製造される製品を納期日の要求された注文に引当てて製品の納期を注文側に回答する製品納期管理装置に関する。

【0002】

【従来の技術】従来、この種の製品納期管理装置として図5ないし図8に示すものがあった。この図5は従来の製品納期管理装置の概略ブロック構成図、図6は図5における従来の製品納期管理装置の動作フローチャート、図7及び図8は従来の製品納期管理装置の詳細動作説明図を示す。

【0003】前記各図において従来の製品納期管理装置

は、製造された製品の製造データ、その他各種の指令データを入力する入力部1と、この入力部1から入力される製造された製品の製造日及び製造台数に基づいて外部から通信回線4を介して入力される注文に対する納期期日を演算し、この演算された納期期日を通信回線4を介して注文側の外部装置に回答するCPU20と、このCPU20の制御により入力部1から入力される製造データを製造予定テーブル301に記憶する記憶部30とを備える構成である。

10 【0004】このCPU20は、前記注文に対する納期期日を演算し、この演算された納期期日を注文側への回答を制御すると共に、装置全体を制御する演算制御部201と、前記入力部1から入力された製造データを前記記憶部30へ記憶させると共に、この記憶された製造データを読み出して製品の製造予定を管理する製造予定管理部202と、前記通信回線4を介して外部装置からの注文を受信し、前記演算制御部201により演算された納期期日を通信回線4を介して外部装置である注文側へ送信する通信部203とを備える構成である。

20 【0005】前記製造データ予定管理部202で管理される製造データは、製品を製造した月日を示す製造日と、この製造日迄に製造された製品の台数と、この台数を注文に引当てた後の未だ引当てられていない台数を示す残数とから構成される。

【0006】次に、前記構成に基づく従来の製品納期管理装置の動作について説明する。まず、別途製造現場から報知される製造日及び台数からなるデータをオペレータが入力部1から入力する（ステップ101）。この入力された製造データに基づいて製造予定管理部202が記憶部30に製造予定テーブル301を図7中に301aとして示すように作成する（ステップ102）。なお、この製造予定テーブル301aは、前記ステップ101のようにオペレータが入力部1の操作により入力する他に、通信回線4を介して製造現場から直接入力される製造データに基づいて製造予定管理部202が作成することもでき、また予め設定された製造予定に基づいて作成されているものとすることができる。

【0007】このように製造予定テーブル301aが作成された状態において、外部装置である注文先より、納入希望日が2月11日で納品台数が20台の製品納入を注文内容100a（図8中に示す）とする注文があった場合に、この要求の注文内容である注文データをオペレータが入力部1から入力する（ステップ103）。この注文データが新規か、又は注文データの変更かのいずれかを演算制御部201が判断する（ステップ104）。新規な注文データと判断された場合には、演算制御部201が前記製造予定テーブル301aの製造日、台数及び残数を読み出して該当する製造データを引当てる（ステップ105）。即ち、この引当て演算は、注文データの納入希望日である2月11日に満足する製造データの製

造日である2月10日であって残数が20台であるものを選択することにより実行される。

【0008】前記引当てられた注文に対して演算制御部201が通信部203に対して納入予定を2月11日である旨の納期期日の回答を実行させる(ステップ106)。

また、製造予定管理部202が製造予定テーブル301aにおける製造日が2月10日の残数を「0」に図7中の301bとして示すように書換えて製造予定テーブル301の書き込みを実行する(ステップ107)。このように注文データに対する納期期日の回答及び製造予定テーブル301への書き込みが行われた後に管理動作を終了するか否かを演算制御部201が判断し(ステップ108)、終了しないと判断された場合には前記ステップ103に戻り前記動作を繰り返すこととなる。

【0009】前記ステップ103へ戻り、外部装置の注文側から送信される注文が図8に示すような納入希望日を2月12日とし納品台数を20台とする注文内容100bとして通信部203に受信されて演算制御部201に入力される(ステップ103)。その後は前記注文内容100aと同様にステップ104ないしステップ108の各動作が実行され、さらにステップ103へ戻る。

【0010】さらに、ステップ103へ戻り、図8に示すような納入希望日を2月11日とし納品台数を20台とする注文(納入予定が2月11日)を取り消す旨の取消内容100cが通信部203に受信されて演算制御部201に入力される(ステップ103)。この入力された取消内容100cが演算制御部201により新規注文か、注文の変更かを判断され(ステップ104)、この取消内容100cを注文の変更と判断されてステップ109へ移行する。

【0011】このステップ109で注文内容の変更が数量又は期間のいづれかに関するものかを判断し(ステップ109)、このステップ109で数量の変更と判断されステップ110へ移行する。このステップ110で数量の増加か減少かが判断され、注文の取消しは数量の減少と判断されることからステップ114へ移行して製造予定テーブル301cにおける製造日2月10日における残数0台を図8中に示す製造予定テーブル301dのように20台と書換える(ステップ114)。

【0012】この製造予定テーブル301dが作成された後に前記動作と同様にステップ103に戻り、納入希望日を2月13日とし納品台数を20台とする注文内容100d(図8を参照)の注文が入力されると、演算制御部201はこの注文を製造予定テーブル301dにおける製造日2月10日の残数20台を引当てる(ステップ105)。この引当てられた注文に対する製品の納期期日を2月13日として注文側に回答し(ステップ106)、製造予定管理部202が図8に示すように製造予定テーブル301dを製造予定テーブル301eのように製造日2月10日における残数を0台に書換える。

【0013】このように外部装置から順次入力される製品納入の注文又は注文の取消しに対して製造予定テーブル301を書き込み又は書換えることにより製品納入に関する管理を実行できることができる。

【0014】

【発明が解決しようとする課題】従来の製品納期管理装置は以上のように構成されていたことから、製造予定テーブル中に引当てられない残数を基準に引当てを実行することから、一度受け付けた注文の数量が減少又は取消された場合に、注文で本来希望する納期希望日により近い日付として納期回答することができないという課題を有する。即ち、製造予定テーブル中に書き込まれた複数の製造日の台数が各々注文に引当てられ、この引当てられた注文のいづれかについて取消し等の書換えがなされると、これらの注文の後になされた注文が製造予定テーブル301中の取消し等がなされた製造日の台数を引当てることとなり先の注文にも拘わらず後の注文よりも納期希望日の条件が悪くなる等の矛盾を発生することとなる。

【0015】本発明は前記課題を解消するためになされたもので、数量減少又は取消しが発生した注文と、この注文の前・後になされた他の注文との間で納期回答の矛盾をなくし、注文の受付順に平等な納期回答を実行できる製品納期管理装置を提供することを目的とする。

【0016】

【課題を解決するための手段】本発明に係る製品納期管理装置は、所定期日毎に所定数量製造される製品を管理する製造予定管理手段と、当該製造された製品を希望納期日が指定された注文に引当て、当該引当てた製品の納期期日を演算して注文側に回答する納期管理手段とを備える製品納期管理装置において、前記順次注文される注文の希望納期日及び数量を管理し、当該管理される注文の希望納期日又は数量について変更又は取消しの請求があった場合に、変更又は取消し後の注文の希望納期日及び数量を管理する注文希望納期日管理手段を備え、前記納期演算手段が製造予定管理手段で管理される製品を注文希望納期日管理手段で管理する注文の希望納期日及び数量に引当てる納期期日を注文側に回答するものである。このように本発明においては、製造される製品の製造日と共に台数を製造予定管理手段で管理し、製造される製品に対する希望納期日・数量及び当該希望納期日・数量の変更・取消し後の内容を納期管理手段で管理し、各々管理される製品の製造日・数量と注文の希望納期日・数量とを納期演算手段が比較・演算して注文側に回答するようしているので、既に注文された希望納期日・数量について変更・取消しがあった場合に、この変更・取消しがあった注文の前後における他の注文の納期期日を再度調整できることとなり、製造された製品を最適条件で注文に対する納期期日を回答できることとなり、各

50 注文相互間における希望納期日に対する納期期日の矛盾

を解消できる。

【0017】また、本発明に係る製品納期管理装置は必要に応じて、納期管理手段が、注文の希望納期日又は数量の変更又は取消しにより他の注文の納期期日に影響を与えた場合に、当該他の注文の納期期日を再度演算して注文側に変更後の納期期日を回答するものである。このように本発明においては、変更又は取消された注文の希望納期日・数量により他の注文の納期期日が影響を受ける場合に、納期管理手段が他の注文の納期期日を再度演算して注文側に変更後の納期期日を回答するようしているので、既に注文された希望納期日・数量について変更・取消しがあった場合に、この変更・取消しがあった注文の前後における他の注文の納期期日を再度調整できることとなり、より希望納期日に近い納期期日を回答できる。

【0018】さらに、本発明に係る製品納期管理装置は必要に応じて、所定期日毎に所定数量製造される製品のデータを製造予定テーブルに格納して管理する製造予定管理手段と、希望納期日が指定された注文のデータを注文希望納期テーブルに格納し、当該格納されたデータの注文に前記製造された製品を引当て、当該引当てた製品の納期期日を演算して注文側に回答する納期管理手段とを備える製品納期管理装置であって、当該管理される注文の希望納期日又は数量について変更又は取消しの請求があった場合に、変更又は取消し後の注文の希望納期日及び数量を前記注文希望納期テーブルに格納して管理する注文希望日管理手段を備え、前記納期管理手段が前記製造予定管理手段で管理される製品を前記管理される注文の希望納期日及び数量に引当てて納期期日を注文側に回答するのである。このように本発明においては、製造される製品の製造日と共に台数を管理し、製造される製品に対する希望納期日・数量及び当該希望納期日・数量の変更・取消し後の内容を管理し、各々管理される製品の製造日・数量と注文の希望納期日・数量とを比較・演算して注文側に回答するようしているので、既に注文された希望納期日・数量について変更・取消しがあった場合に、この変更・取消しがあった注文の前後における他の注文の納期期日を再度調整できることとなり、製造された製品を最適条件で注文に対する納期期日を回答できることとなり、各注文相互間における希望納期日に対する納期期日の矛盾を解消できる。

【0019】

【発明の実施の形態】以下、本発明の一実施の形態に係る製品納期管理装置を図1ないし図4に基づいて説明する。この図1は本実施形態に係る製品納期管理装置のブロック回路構成図、図2は図1に記載する製品納期管理装置の動作フローチャート、図3、図4は本実施形態の製品納期管理装置の詳細動作説明図を示す。

【0020】前記各図において本実施形態に係る製品納期管理装置は、製造された製品の製造データ、その他の

各種の指令データを入力する入力部1と、この入力部1から入力される製造データを管理すると共に、通信回線4を介して入力される注文の注文希望納期日を管理し、前記製造データ及び注文希望納期日に基づいて注文に対する納期期日を演算して注文側に回答するCPU2と、このCPU2により管理される製造データ及び注文納期データを記憶する記憶部3と、前記CPU2から注文側に回答する納期期日を伝送する通信回線4とを備える構成である。前記記憶部3は、製造データを記憶する製造

10 予定テーブル31と、注文希望納期データを記憶する注文希望納期テーブル32とを備える構成である。

【0021】前記CPU2は、前記注文に対する納品を演算し、この演算された納期期日を注文側である外部装置への回答を制御すると共に、装置全体に制御する演算制御部21と、前記入力部1から入力された製造データを前記記憶部3へ製造予定テーブル31として記憶させると共に、この記憶された制御データを読出して製品の製造予定を管理する製造予定管理部22と、前記外部装置から入力された製品の納品が希望される希望納期日を前記記憶部3へ注文希望納期テーブル32として記憶させると共に、この記憶された注文希望納期テーブル32の希望納期日に対応する注文の取消しが前記外部装置からあった場合に、この希望納期日及び注文の台数の記憶を消去する注文希望納期管理部23と、前記演算制御部21の制御による納期期日の回答を前記外部装置へ通信回線4を介して伝送する通信部24とを備える構成である。

【0022】前記製造予定管理部22で管理される製造予定テーブル31の製造データは、製品を製造した月日30 を示す製造日と、この製造日迄に製造された製品の台数とから構成される。

【0023】次に、前記構成に基づく本実施形態に係る製品納期管理装置の管理動作について説明する。まず、前記従来の製品納期管理装置と同様に製造データが入力され（ステップ1、図6中のステップ101に相当）、図3中に示す製造予定テーブル31aを作成する（ステップ2、図6中のステップ102に相当）。さらに注文希望納期管理部23が記憶部3の図3中に示す注文希望納期テーブル32aを作成する（ステップ3）。

40 【0024】このように製造予定テーブル31a及び注文希望納期テーブル32aが作成された状態において外部装置（注文先）より納入希望日が2月11日で、納品台数が20台の製品納入を注文内容10a（図3中に示す）とする注文が入力される（ステップ4）。この注文内容10aの注文は、前記外部装置から通信回線4を介して通信部24へ伝送され、この通信部24からの注文が演算制御部21の制御により注文希望納期管理部23へ入力される。

【0025】前記演算制御部21は、入力された注文内50 容10aが新規の注文か既に入力された注文の変更か否

かを判断する（ステップ5）。この注文内容10aを新規の注文であると演算制御部21が判断した場合に、この演算制御部21は製造予定管理部22を介して製造予定テーブル31を読出すと共に、注文希望納期管理部23を介して注文希望納期テーブル32を読出す。この各読出された製造予定テーブル31と注文希望納期テーブル32とを前記演算制御部21が対応付けることにより、引当てがなされていない残数の製造日2月10日の台数20台及び製造日2月15日の台数20台を算出し、この算出された残数より製造日2月10日の台数20台に引当てを行う（ステップ6）。

【0026】前記演算制御部21は、入力された注文データに基づいて引当てをおこなった製造日2月10日の台数20を参照し、納期期日を2月11日の納入予定として注文側の外部装置へ回答する（ステップ7）。この外部装置への回答は、通信部24により通信回線4を介して伝送され、外部装置に入力されることとなる。

【0027】この注文希望納期管理部23は、前記注文内容10aを記憶部3の注文希望納期テーブル32a内に注文日及び台数として図3中に示す注文希望納期テーブル32bのように書換える（ステップ8）。さらに、前記演算制御部21は制御動作が終了したか否かを判断し（ステップ9）、終了していないと判断された場合には前記ステップ4に戻り前記ステップ4からステップ9を繰返すこととなる。

【0028】前記ステップ4に戻り前記同様に注文データが入力されると、この入力された注文データが新規か注文の変更かを演算制御部21が判断する（ステップ5）。この注文データが図3中に示すように注文希望納期が2月12日で台数が20台の注文内容10bである場合には、演算制御部21が注文データを新規の注文と判断し（ステップ5）、前記同様にステップ6ないしステップ8が実行される。このステップ6において、演算制御部21が引当てがなされていない残数を製造日2月15日の台数20台を算出し、この算出された残数より製造日2月15日の台数20台を前記注文に引当てる。

【0029】また、この引当てられた製造日2月15日の台数20台を参照して納期期日を2月15日の納入予定として注文側の外部装置へ回答する（ステップ7）。この回答を行った後に、注文希望納期管理部23が前記注文内容10bを記憶部3の注文希望納期テーブル32内に注文日及び台数として図3中に示す注文希望納期テーブル32cのように書換える（ステップ8）。

【0030】さらに、前記演算制御部21は制御動作が終了したか否かを判断し（ステップ9）、終了していないと判断された場合には前記ステップ4に戻り前記ステップ4からステップ9を繰返すこととなる。

【0031】前記ステップ4に戻り前記同様に注文データが入力されると、この入力された注文データが新規か注文の変更かを演算制御部21が判断する（ステップ

5）。この注文データが図4中に示すように納入希望日が2月11日で納品台数20台（この注文に対して製造日が2月10日で台数20台の製造データを引当てる）の注文を取消す取消内容10cである場合には、演算制御部21が取消内容10cを注文の変化と判断し（ステップ5）、さらにこの注文の変化が数量か、又は期間かを判断する（ステップ10）。このステップ10では、演算制御部21が数量の変化と判断し、さらにこの数量の変化が増加か減少かを判断し（ステップ11）、ここで前記取消内容10cは数量の減少と判断されてステップ13へ移行する。

【0032】このステップ13では、演算制御部21が注文希望納期管理部23を介して注文希望納期テーブル32を図4中に示す注文希望予定テーブル32eのように注文日2月11日で台数20台を削除する内容書換えを実行する。このステップ13における内容書換えが他の注文データの納品動作に影響するか否かを演算制御部21が判断し（ステップ14）、この取消内容10cにおける内容書換えは注文内容10bの納品動作に影響を与えると判断される。

【0033】このように他の注文内容10bに対する納期期日に影響を与えると判断したことから、この演算制御部21は、納入希望日が2月12日で納品台数が20台の注文分を製造予定テーブル31dの製造日が2月10日で製造台数が20台の製造分に引当て、この注文の納入希望日である2月12日を納期期日の納品予定として注文側の外部装置に回答する（ステップ15）。

【0034】このように注文側へ納期期日を回答した後、又は前記ステップ14において他の注文データに影響がないと判断された場合には、演算制御部21が納品管理動作が終了か否かを判断し（ステップ9）、前記動作と同様にステップ4ないしステップ9を繰返すこととなる。

【0035】さらに、前記ステップ4に戻り、図4中に示すような納品希望日が2月13日で納品数量が20台とする注文内容10dの注文が入力されたものとする。この場合も前記注文内容10bが入力されたときと同様に、前記演算制御部21は引当てがなされていない残数が製造日2月15日で台数が20台であることを算出し、この算出された残数より製造日2月15日の台数20台に引当てを行う（ステップ6）。

【0036】前記演算制御部21は、入力された注文データに基づいて引当てをおこなった製造日2月15日の台数20を参照し、納期期日を2月15日の納入予定として注文側の外部装置へ回答する（ステップ7）。この外部装置への回答は、通信部24により通信回線4を介して伝送され、外部装置に入力されることとなる。

【0037】このように注文側へ納期期日が回答された後は、図4に示すように製造予定テーブル31dを記憶し、注文希望納期テーブル32fのように書換えて記憶

することとなる。

【0038】また、前記ステップ10において注文の変化が期間の変化である場合には、その期間の変化が前進か後退かを判断する(ステップ16)。この期間の変化が前進と判断された場合には、演算制御部21の制御演算により注文希望納期管理部23が注文希望納期テーブルの注文日を書換える(ステップ17)と共に、元の注文希望納期テーブルの注文日を消去する(ステップ18)。

【0039】さらに、再び前記注文希望納期テーブル32の注文日を書込むことにより、図4に示す注文希望納期テーブル32fを作成する(ステップ19)。このように注文希望納期テーブル32fが作成された後は、前記ステップ7に戻り演算制御部21の制御により通信部24から通信回線4を介して外部装置に納期期日が2月15日の納入予定として回答される(ステップ7)。以下、ステップ8、ステップ9が前記同様に実行される。

【0040】さらにまた、前記ステップ16において期間の変更が後退であると判断された場合には、注文希望納期テーブル32の納期期日を後退した日付で書換えられ(ステップ20)、前記ステップ9に戻り判断されることとなる。

【0041】

【発明の効果】以上のように本発明においては、製造される製品の製造日と共に台数を製造予定管理手段で管理し、製造される製品に対する希望納期日・数量及び当該希望納期日・数量の変更・取消し後の内容を納期管理手段で管理し、各々管理される製品の製造日・数量と注文の希望納期日・数量とを納期演算手段が比較・演算して注文側に回答するようにしているので、既に注文された希望納期日・数量について変更・取消しがあった場合に、この変更・取消しがあった注文の前後における他の注文の納期期日を再度調整できることとなり、製造された製品を最適条件で注文に対する納期期日を回答できることとなり、各注文相互間における希望納期日に対する納期期日の矛盾を解消できるという効果を有する。また、本発明においては、変更又は取消された注文の希望納期日・数量により他の注文の納期期日が影響を受ける場合に、納期管理手段が他の注文の納期期日を再度演算して注文側に変更後の納期期日を回答するようにしているので、既に注文された希望納期日・数量について変更・取消しがあった場合に、この変更・取消しがあった注文の前後における他の注文の納期期日を再度調整できることとなり、より希望納期日に近い納期期日を回答できる効果を有する。さらに、本発明においては、製造される製品の製造日と共に台数を管理し、製造される製品に対する希望納期日・数量及び当該希望納期日・数量の変

10

10

更・取消し後の内容を管理し、各々管理される製品の製造日・数量と注文の希望納期日・数量とを比較・演算して注文側に回答するようにしているので、既に注文された希望納期日・数量について変更・取消しがあった場合に、この変更・取消しがあった注文の前後における他の注文の納期期日を再度調整できることとなり、製造された製品を最適条件で注文に対する納期期日を回答できることとなり、各注文相互間における希望納期日に対する納期期日の矛盾を解消できる効果を有する。

【図面の簡単な説明】

【図1】本発明の実施形態に係る製品納期管理装置のブロック回路構成図である。

【図2】図1に記載する製品納期管理装置の動作フローチャートである。

【図3】本発明の実施形態に係る製品納期管理装置の詳細動作説明図である。

【図4】本発明の実施形態に係る製品納期管理装置の詳細動作説明図である。

【図5】従来の製品納期管理装置の概略ブロック構成図である。

【図6】図5における従来の製品納期管理装置の動作フローチャートである。

【図7】従来の製品納期管理装置の詳細動作説明図である。

【図8】従来の製品納期管理装置の詳細動作説明図である。

【符号の説明】

1 入力部

2、20 CPU

30 3、30 記憶部

4 通信回線

10a、10b、10d、100a、100b 注文内容
10c、100c 取消内容

21 演算制御部

22 製造予定管理部

23 注文希望納期管理部

24、203 通信部

31、31a、31b、31c、31d 製造予定期一
40 ブル

32、32a、32b、32c、32e、32f 注文希望納期テーブル

201 演算制御部

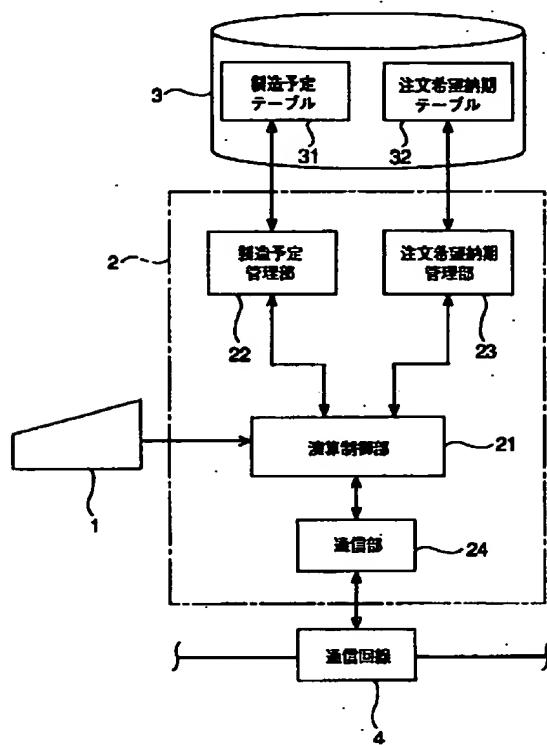
202 製造予定期一

301、301a、301b、301c、301d、3

01e 製造予定期一

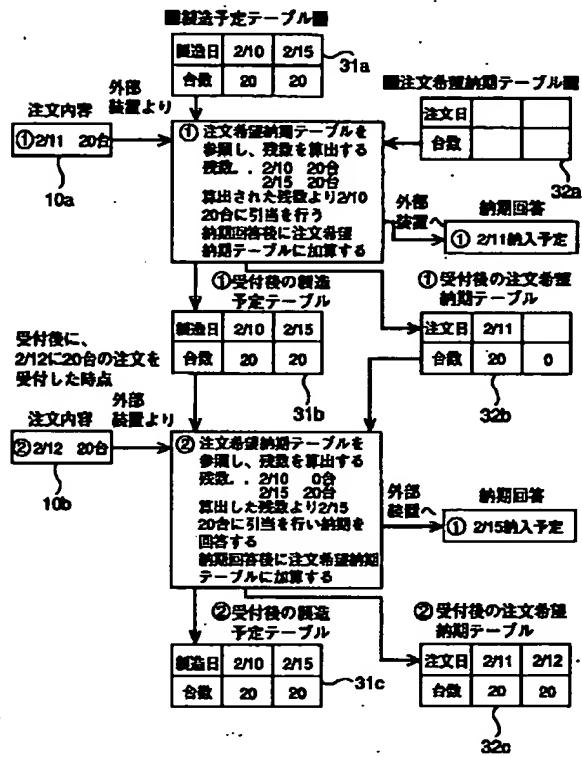
【図1】

本発明の実施形態に係る製品納期管理装置のブロック回路構成図



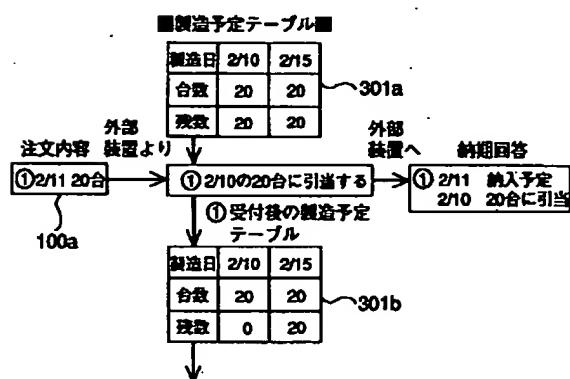
【図3】

本発明の実施形態に係る製品納期管理装置の詳細動作説明図



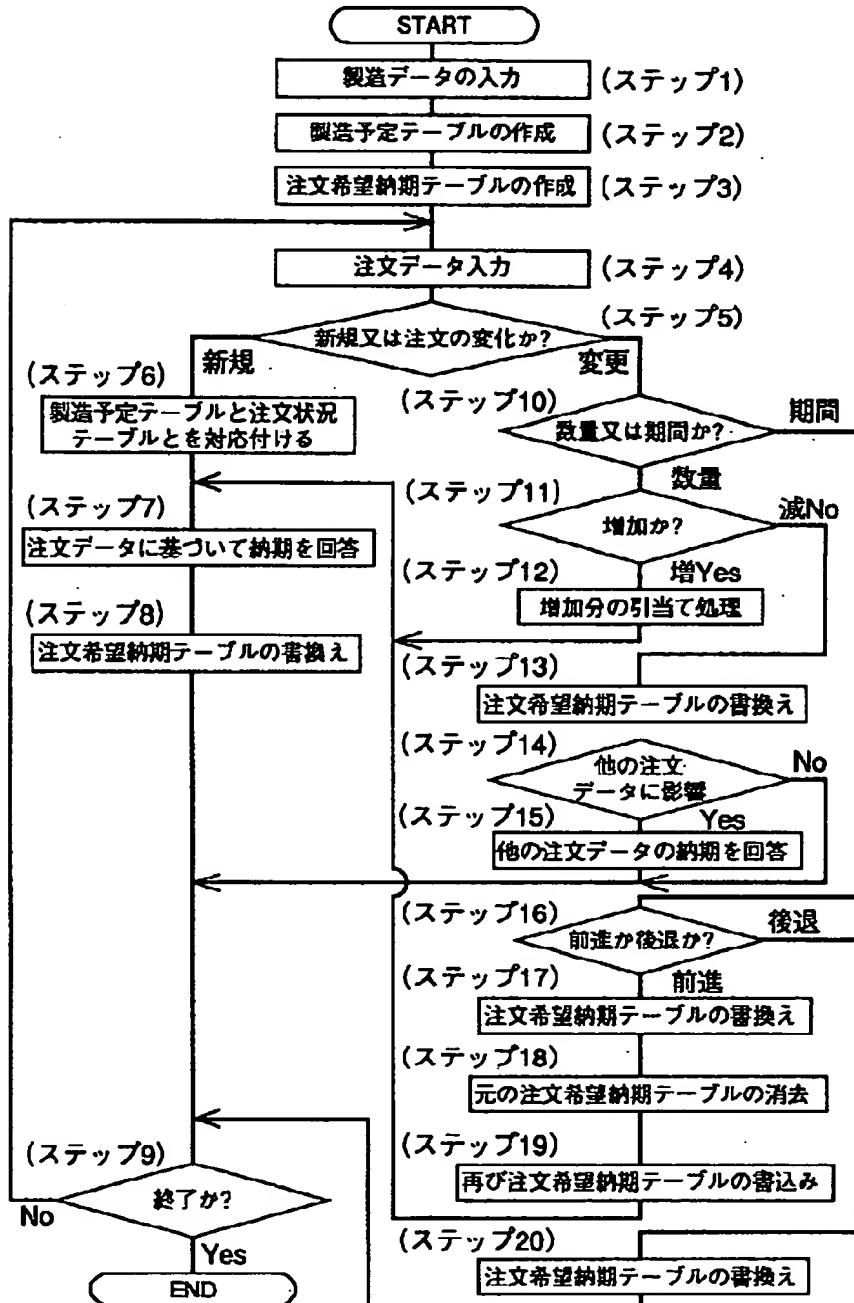
【図7】

従来の製品納期管理装置の詳細動作説明図



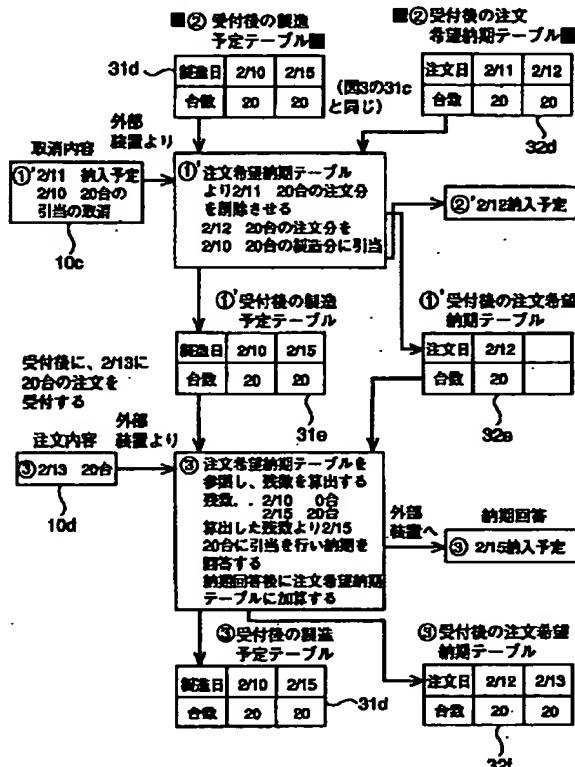
【図2】

図1に記載する製品納期管理装置の動作フローチャート



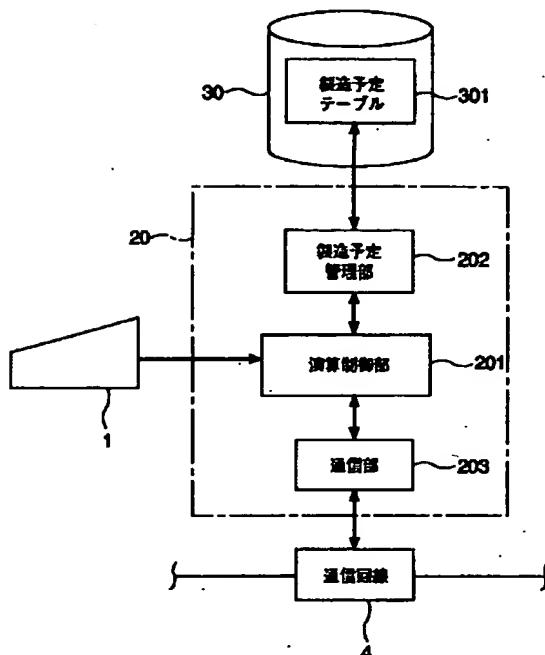
【図4】

本発明の実施形態に係る製品納期管理装置の詳細動作説明図



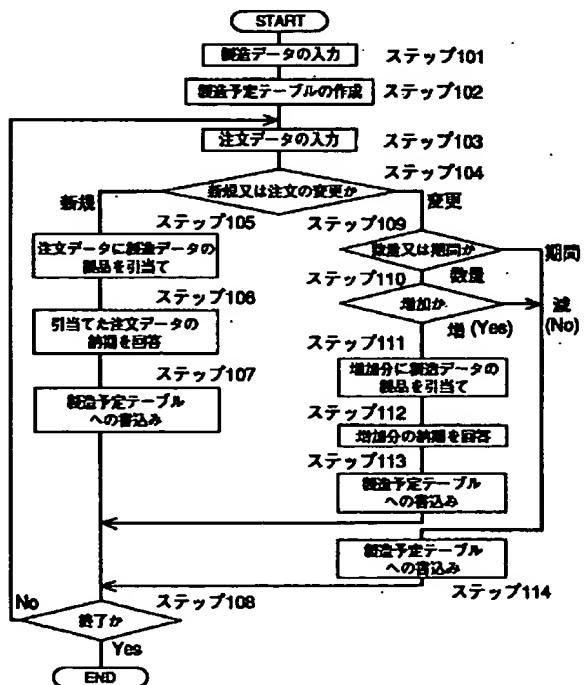
【図5】

従来の製品納期管理装置の概略ブロック構成図



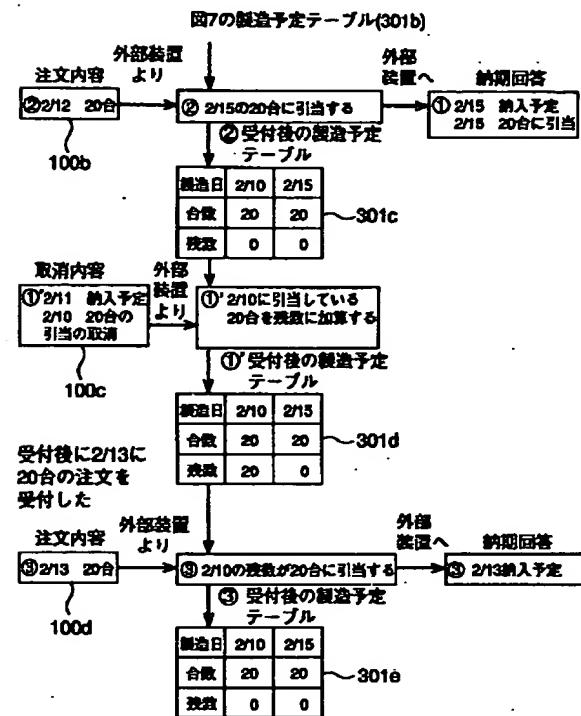
【図6】

図5における従来の製品納期管理装置の動作フローチャート



【図8】

従来の製品納期管理装置の詳細動作説明図



**This Page is Inserted by IFW Indexing and Scanning
Operations and is not part of the Official Record**

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images include but are not limited to the items checked:

- BLACK BORDERS**
- IMAGE CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES**
- FADED TEXT OR DRAWING**
- BLURRED OR ILLEGIBLE TEXT OR DRAWING**
- SKEWED/SLANTED IMAGES**
- COLOR OR BLACK AND WHITE PHOTOGRAPHS**
- GRAY SCALE DOCUMENTS**
- LINES OR MARKS ON ORIGINAL DOCUMENT**
- REFERENCE(S) OR EXHIBIT(S) SUBMITTED ARE POOR QUALITY**
- OTHER:** _____

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

As rescanning these documents will not correct the image problems checked, please do not report these problems to the IFW Image Problem Mailbox.